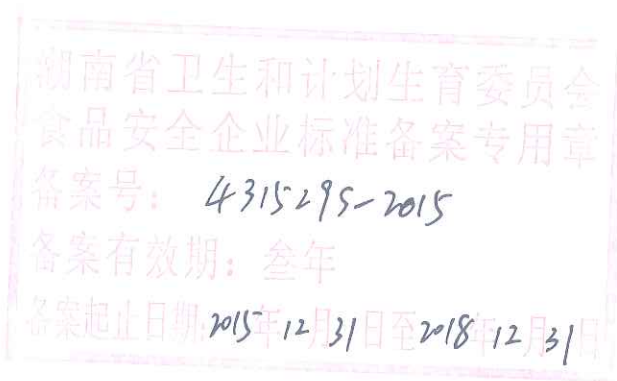


临湘市红莽液香妃竹酒厂企业标准

Q/YLHQ 0001S-2015

配制酒



2015-10-21 发布

2015-12-21 实施

临湘市红莽液香妃竹酒厂 发布

前言

本标准依据GB/T 1.1《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》进行格式编写。

本标准由临湘市红莽液香妃竹酒厂提出。

本标准由临湘市红莽液香妃竹酒厂起草。

本标准由临湘市红莽液香妃竹酒厂负责解释。

本标准起草人：张伟。

本标准有效期三年。



配制酒

1 范围

本标准规定了配制酒的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以荞麦蒸馏酒、枸杞子为原料，经预处理、浸泡、分离、调配、澄清、过滤、复馏或不复馏、灌装等工艺生产而成的配制酒。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改本）适用于本文件。

GB/T 191	包装储运图示标志
GB 5009.12	食品安全国家标准 食品中铅的测定
GB/T 5009.48	蒸馏酒及配制酒卫生标准的分析方法
GB/T 6543	运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
GB 7718	食品安全国家标准 预包装食品标签通则
GB 14881	食品安全国家标准 食品生产通用卫生规范
GB 13121	陶瓷食具容器卫生标准
GB/T 15038	葡萄酒、果酒通用分析方法
GB/T 24694	玻璃容器 白酒瓶
GB/T 27588-2011	露酒
GB 31621	食品安全国家标准 食品经营过程卫生规范
JJF 1070	定量包装商品净含量计量检验规则
国家质量监督检验检疫总局（2005）第75号令《定量包装商品计量监督管理办法》	
国家质量监督检验检疫总局令 第102号（2007）《食品标识管理规定》	
国家质量监督检验检疫总局令 第123号（2009）《关于修改〈食品标识管理规定〉的决定》	

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 浸提

以蒸馏酒、发酵酒、食用酒精或水浸出原料的过程。通常方法有：浸泡、渗漉、煎煮、回流。

3.2 复蒸馏

在蒸馏酒、食用酒精中，加入呈香、呈味的物质，进行再次蒸馏的过程。

4 产品分类

按生产工艺不同，产品分为两类：浸提类配制酒、复蒸馏类配制酒

5 要求

5.1 原料要求

原料应符合相应的食品标准和有关规定。

5.2 感官要求

感官指标应符合表 1 的规定。

表 1 感官要求

项目	要求		检验方法
	浸提类配制酒	复蒸馏类配制酒	
色泽	微黄色	无色	将样品置于清洁干燥无色玻璃杯中，在自然光下用目测法进行色泽、组织形态、杂质的检验。用鼻嗅、口尝的方法检验样品的滋味、气味、风格。
组织形态	清亮透明、无悬浮物、允许有少量沉淀	清亮透明、无悬浮物、无沉淀	
香气	醇香浓郁，香气突出		
滋味	醇和，舒顺谐调，酒体完整		
风格	具有本品的独特风格		
杂质	无正常视力可见外来杂质		

5.3 理化指标

理化指标应符合表 2 的规定。

表 2 理化指标

项目	指标	检验方法
酒精度（20℃）/（%vol）	38.0~55.0	GB/T 15038
总酸（以乙酸计）/（g/L）	≤ 6.0	GB/T 15038
总糖（以葡萄糖计）/（g/L）	≤ 300	GB/T 15038
总酯（以乙酸乙酯计）/（g/L）	≥ 0.35	GB/T 27588-2011 附录 A
干浸出物/（g/L）	≥ 0.30	GB/T 15038
甲醇/（g/L）	≤ 0.6	GB/T 5009.48
氰化物（以 HCN 计）/（mg/L）	≤ 6.0	GB/T 5009.48
铅（以 Pb 计）/（mg/L）	≤ 0.2	GB 5009.12
注：酒精度标签标示值与实测值不得超过±1.0%vol； 总糖标签标示值与实测值不得超过±10.0%； 甲醇、氰化物指标均按 100%酒精度折算。		

5.4 净含量及允许短缺量

应符合《定量包装商品的计量监督管理办法》的规定。按 JJF1070 规定的方法测定。

5.5 生产加工过程的卫生要求

应符合 GB14881 规定。

6 检验规则

6.1 组批

以同一原料、同一工艺、同一生产线生产的定量包装的产品为一批。

6.2 抽样

从每批产品中随机抽取 n 箱，再从 n 箱中各抽取一瓶。按表 3 抽取样品，样品总量不足 3.0L 时，

应适当按比例加取。并将其中的三分之一样品封存，保留备查。

表 3 抽样表

样本批量范围（箱）	样品数量（瓶）
≤1200	6
1201~35000	9
≥35001	12

6.3 出厂检验

6.3.1 产品出厂前，应由本公司质量检验部门按本标准逐批检验。检验合格并签发质量合格证的产品，方可出厂。

6.3.2 出厂检验项目：感官要求、酒精度、总酸、总糖、总酯、甲醇、净含量。

6.4 型式检验

型式检验包括本标准的全部要求，一般每 6 个月进行一次，有下列情况之一时亦应进行：

- 产品定型投产时；
- 更换主要设备时；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 原料产地或供货商发生变化时；
- 停产半年以上恢复生产时；
- 食品安全监督机构提出要求时。

6.5 判定规则

若检验结果中所有项目都符合本标准规定的要求，则判定该批产品为合格品；若检验结果中有项目不符合本标准规定的要求，允许从该批产品留样中抽样，对不符合项目进行复检，若复检后仍不合格，则判该批产品为不合格品。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 产品的预包装标志应符合 GB7718、国家质检总局第 102 号令和 123 号令《食品标识管理规定》的规定。

7.1.2 外包装标志应符合 GB/T 191 规定。

7.1.3 应以“%vol”为单位标示酒精度，应标示“过量饮酒有害健康”。

7.2 包装

包装材料应符合 GB/T 24694、GB 13121 的规定。外包装采用瓦楞纸箱符合 GB/T6543 的规定。

7.3 运输

应符合 GB 31621 的规定。

7.4 贮存

应符合 GB 31621 的规定。

